

Docket No.: IID-0210

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Patent Application of:
Hiroki Yamamoto, et al.

Application No.: NEW APPLICATION

Confirmation No.: N/A

Filed: September 22, 2003

Art Unit: N/A

For: INTAKE AIR CONTROL VALVE

Examiner: Not Yet Assigned

CLAIM FOR PRIORITY AND SUBMISSION OF DOCUMENTS

MS Patent Application
Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Dear Sir:

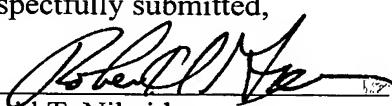
Applicant hereby claims priority under 35 U.S.C. 119 based on the following prior foreign application filed in the following foreign country on the date indicated:

Country	Application No.	Date
Japan	2002-279178	September 25, 2002

In support of this claim, a certified copy of the said original foreign application is filed herewith. Applicant believes no fee is due with this response. However, if a fee is due, please charge our Deposit Account No. 18-0013, under Order No. IID-0210 from which the undersigned is authorized to draw.

Dated: September 22, 2003

Respectfully submitted,

By 
David T. Nikaido

Registration No.: 22,663

Robert S. Green

Registration No.: 41,800

RADER, FISHMAN & GRAUER PLLC

1233 20th Street, N.W., Suite 501

Washington, DC 20036

(202) 955-3750

Attorneys for Applicant

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日 2002年 9月25日
Date of Application:

出願番号 特願2002-279178
Application Number:

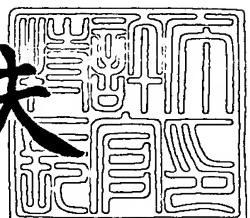
[ST. 10/C] : [JP2002-279178]

出願人 愛三工業株式会社
Applicant(s): NOK株式会社

2003年 8月 5日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今井康夫



【書類名】 特許願
【整理番号】 2P356
【提出日】 平成14年 9月25日
【あて先】 特許庁長官殿
【国際特許分類】 F02B 27/02
【発明の名称】 吸気制御弁
【請求項の数】 4
【発明者】
【住所又は居所】 愛知県大府市共和町一丁目1番地の1 愛三工業株式会社内
【氏名】 山本 浩樹
【発明者】
【住所又は居所】 佐賀県三養基郡中原町大字蓑原609 エヌオーケー株式会社内
【氏名】 山口 正
【特許出願人】
【識別番号】 000116574
【氏名又は名称】 愛三工業株式会社
【特許出願人】
【識別番号】 000004385
【氏名又は名称】 エヌオーケー株式会社
【代理人】
【識別番号】 100076473
【弁理士】
【氏名又は名称】 飯田 昭夫
【選任した代理人】
【識別番号】 100065525
【弁理士】
【氏名又は名称】 飯田 堅太郎

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 050212

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9005043

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 吸気制御弁

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 多気筒内燃機関のサージタンクの内部にサージタンク室を分割する隔壁が形成され、該隔壁とは別個に形成された弁ホルダを有する吸気制御弁が、該隔壁に形成した連通孔に該弁ホルダを嵌挿して装着され、該弁ホルダ内に弁孔が形成され、バタフライ形の弁体が該弁孔を開閉可能に弁軸を介して軸支され、該弁ホルダの周縁部に設けた溝にシール材が嵌装されてなる吸気制御弁において、

該シール材は該弁ホルダの溝内に嵌着される嵌着部と該隔壁の連通孔の内周部に当接する先端シール部とから形成され、該嵌着部には該溝内に開口する凹部が複数のリブによって仕切られて長手方向に並設されていることを特徴とする吸気制御弁。

【請求項 2】 前記弁ホルダの先端部に深溝が形成され、該深溝には前記シール材の中央部に設けた中央幅広部が嵌着されたことを特徴とする請求項 1 記載の吸気制御弁。

【請求項 3】 前記シール材の両側部に低い凸状の低凸部が間隔をあけて長手方向に並設されていることを特徴とする請求項 1 記載の吸気制御弁。

【請求項 4】 前記シール材の両端部近傍に係止凸部が突設され、前記弁ホルダの溝に延設された嵌合凹部に該係止凸部が嵌合されたことを特徴とする請求項 1 記載の吸気制御弁。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、多気筒内燃機関のサージタンクに設けられた隔壁の連通孔に、シール材を介して装着される吸気制御弁に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来、多気筒内燃機関において、そのサージタンクの内部に隔壁を形成して、

サージタンク内に第一サージタンク室と第二サージタンク室を形成し、その隔壁に形成した連通孔に吸気制御弁を配設し、吸気制御弁を全閉することにより、第一サージタンク室と第二サージタンク室を分割させ、吸気制御弁を全開することにより、第一サージタンク室と第二サージタンク室を連通させる吸気装置が知られている。

【0003】

この吸気装置は、内燃機関の高負荷低速運転時或いは低負荷高速運転時に応じて、吸気制御弁を全閉又は全開制御し、これによって、吸気通路の等価管長を変化させ、その吸気慣性効果を利用して、内燃機関の全回転数領域に亘って、高い充填効率を確保するように制御される。

【0004】

この種の吸気装置に使用される吸気制御弁は、その全閉時に空気の漏れが生じると、吸気慣性効果が弱まって充分に充填効果を高めることができないため、全閉時には高いシール性が要求され、吸気制御弁の弁体（バタフライ弁）は、このような全閉時に高いシール性が得られる構造となっている。

【0005】

また、実際のサージタンクにおいては、このような吸気制御弁をサージタンクの隔壁の連通孔に装着する場合、高いシール性を確保しながら組付ける必要があり、このために、従来、この種の吸気制御弁には、弁ホルダが設けられ、弁ホルダ内に設けた弁孔にバタフライ弁を弁軸により回動可能に装着し、その弁ホルダをサージタンクの隔壁に設けた連通孔（切り欠き状の開口部）に嵌め込むように装着する構造を採用している。そして、弁ホルダの周囲に溝を形成し、その溝に紐状シール材を嵌め込み、弁ホルダの外周部と隔壁の開口部間をその紐状シール材によりシールするようにしている（例えば、下記の特許文献1参照）。

【0006】

【特許文献1】

実公平6-39052号公報

【0007】

【発明が解決しようとする課題】

しかし、従来のこの種の吸気制御弁の弁ホルダの周囲に嵌着される紐状シール材は、比較的長い部分で使用されるため、溝とフィン状のシール部を備えた一般的のゴム状シール材を使用した場合、機関の振動によりシール材の装着位置がずれて、溝から脱落する虞があった。また、逆に弾性変形耐力の大きい単純断面形状をもつ紐状シール材を使用した場合、弁ホルダを隔壁の開口部に装着したときに、弁ホルダがシール材から受ける反力が大きくなり、これによって弁ホルダに変形が生じて、全閉時のシール性を悪化させる問題があった。

【0008】

本発明は、上述の課題を解決するものであり、弁ホルダの周縁部に嵌装するシール材の脱落を防止し且つ全閉時の良好なシール性を確保することができる吸気制御弁を提供することを目的とする。

【0009】

【課題を解決するための手段】

上記目的を達成するために、本発明の吸気制御弁は、多気筒内燃機関のサージタンクの内部にサージタンク室を分割する隔壁が形成され、隔壁とは別個に形成された弁ホルダを有する吸気制御弁が、隔壁に形成した連通孔に弁ホルダを嵌挿して装着され、弁ホルダ内に弁孔が形成され、バタフライ形の弁体が弁孔を開閉可能に弁軸を介して軸支され、弁ホルダの周縁部に設けた溝にシール材が嵌装されてなる吸気制御弁において、シール材は弁ホルダの溝内に嵌着される嵌着部と隔壁の連通孔の内周部に当接する先端シール部とから形成され、嵌着部には溝内に開口する凹部が複数のリブによって仕切られて長手方向に並設されていることを特徴とする。

【0010】

ここで、上記構成の吸気制御弁は、請求項2のように、弁ホルダの先端部に深溝が形成され、深溝にはシール材の中央部に設けた中央幅広部が嵌着されるように構成することができる。また、請求項3のように、シール材の両側部に低い凸状の低凸部が間隔をあけて長手方向に並設されている構成とすることができる。また、請求項4のように、シール材の両端部近傍に係止凸部が突設され、弁ホルダの溝に延設された嵌合凹部に係止凸部が嵌合されるように構成することができ

る。

【0011】

【作用】

上記構成の吸気制御弁は、多気筒内燃機関の吸気系におけるサージタンク内の隔壁に設けられた連通孔に、その弁ホルダを嵌着するように取り付けられるが、このとき、吸気制御弁の弁ホルダは、その周縁部の溝に嵌着したシール材の先端シール部を隔壁側の連通孔の内側に当接させ、隔壁と弁ホルダの外周部間をシールする。

【0012】

この際、弁ホルダの周縁部の溝に嵌着されるシール材の嵌着部は、その溝内に開口する凹部が複数のリブによって仕切られて長手方向に並設されて構成されるため、適度な弾性力を持って溝内に嵌着保持される。このため、振動などによるシール材の脱落を防止することができる。

【0013】

また、嵌着部が溝内に嵌着されたとき、或いは弁ホルダが連通孔に嵌装される際に、シール材の弾性力つまり弁ホルダがシール材から受ける反力は、シール材の嵌着部に設けた凹部とその間のリブによって適度な大きさに緩和される。このため、弁ホルダを連通孔に嵌入した際、弁ホルダがシール材から受ける反力で変形することはない。従って、弁ホルダの変形を防止して、シール材を適正なシール位置に保持させると共に、弁ホルダ内の弁体の全閉時の高いシール性を確保することができる。

【0014】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の一実施形態を図面に基づいて説明する。図1は6気筒内燃機関の吸気系のサージタンク20近傍に配設された吸気制御弁1の概略構成図を示し、図2はその吸気制御弁1の平面図を示している。サージタンク20には3本づつの2群に設けられた吸気枝管22、23が連通接続され、サージタンク20内には長手方向に隔壁21が設けられ、この隔壁21によって、3本の吸気枝管22に連通する第一サージタンク室25と、他の3本の吸気枝管23に連通する第

二サージタンク室26が分割して形成される。

【0015】

サージタンク20内を区画する隔壁21の端部には、図14に示すように、切り欠き状の開口部として台形状の連通孔24が形成され、この連通孔24の周縁部に溝部が設けられ、その溝部に後述のシール材10を介して吸気制御弁1の弁ホルダ2が嵌着される。

【0016】

図14に示すように、サージタンク20の端部には、吸気制御弁1を挿入して取り付けるための開口部29が形成され、この開口部29に続く隔壁21の端部に、台形状の連通孔24が形成される。連通孔24の周縁部（隔壁21の縁部）の長手方向に、浅い溝部24aが形成され、弁ホルダ2の周縁のシール材10が溝部24aに当接する。台形状の連通孔24は前部が幅広で、奥部の幅が狭くなくすように形成され、各角部は丸く曲線状に形成されている。

【0017】

サージタンク20内の隔壁21は、図1に示すように、サージタンク20の上流側、つまりスロットルボディが接続される部分で終了し、吸気通路の上流側から見た場合、その部分で吸気の分岐部27が形成され、吸気は分岐部27を経て2系統に分岐される。スロットルボディ内にはスロットル弁28が配設される。

【0018】

吸気制御弁1は、図2～図5に示すように、サージタンク20の開口部29を閉鎖して取り付けられる取付部3と、その取付部3の取付面から垂直に側方に突設された弁ホルダ2と、取付部3の端部に固定されたダイヤフラム式のアクチュエータ4と、弁ホルダ2の内側に形成された略台形状の弁孔9を開閉するように弁軸7を介して軸支されたバタフライ形の弁体8と、から構成される。

【0019】

図2、図5に示すように、弁体8を軸支する弁軸7の末端は取付部3の外側に突出し、その端部にレバー6が固定され、そのレバー6の端部に、アクチュエータ4の出力軸として取り付けられたロッド5が連結され、アクチュエータ4の作動によりロッド5が軸方向に動き、レバー6を回動させて弁軸7を回動させて、

バタフライ形の弁体8を開閉動作させる。弁体8の外周部にはゴムのシール材8aが嵌着されている。

【0020】

弁ホルダ2は、図14に示す如く、開口部29からサージタンク20内に挿入され、開口部29に続く連通孔24（略台形状の開口部）に気密的に嵌着されるように、その連通孔24と同様な形状に形成され、弁ホルダ2の周縁部には、シール材用の溝2aが連続して長手方向に形成され、その溝2a内に、図7～図13のようなシール材10が嵌め込まれる。

【0021】

溝2aは弁ホルダ2の周縁部に沿って同一断面で形成されているが、図5に示すように先端部にはより深さの深い深溝2bが形成され、図6のようなシール材10の中央幅広部16がその先端部の深溝2bに嵌入される。さらに、弁ホルダ2の周縁部に形成された溝2の両端部近傍に、図5のような矩形の凹部2cが形成され、その凹部2cにシール部材10の両端部の側部に突設された凸部15が嵌め込まれる（図2）。

【0022】

このような弁ホルダ2の周縁部の溝2aに嵌着されるシール材10は、図6及び図7～図13に示すように、ゴム状の高分子弾性体により紐状に形成され、元部（装着時の内周部側）に嵌着部10aを有し、その外周部側（シール側）には、断面略半円状の先端シール部11が連続して形成される。そして、上記弁ホルダ2の先端部の深溝2bに嵌着される中央部に、中央幅広部16が形成され、両端部近傍の両側に、凸部15が突設される。この両端の凸部15及び中央幅広部16の嵌合によりシール材10の長手方向の位置決めを確実にしている。

【0023】

さらに、シール材10における弁ホルダ2の溝2a内に嵌着される嵌着部10aには、底面側に開口する凹部12が複数のリブ13によって仕切られた状態で、長手方向に複数個形成される。また、シール材10の両側部には、約0.5mm程度の高さの低い凸状の低凸部14が間隔をあけて長手方向に並設されている。

【0024】

さらに、シール材10の両端部近傍には、図7、図8のように、係止凸部15が両側に突設され、弁ホルダ2の溝2aと一緒に形成された嵌合凹部2cに係止凸部15は嵌合される。シール材10の中央幅広部16の内側には、図9に示すように、その外側（外周側）に、溝状の中央凹部17が形成され、また、シール材10の中央幅広部16を含む嵌着部10aの幅は、溝2aの幅より若干幅広に形成されている。

【0025】

これにより、中央幅広部16の嵌合時に反発力を適度に小さくして、弁ホルダ2の中央の深溝2b内に良好に嵌挿され保持されるように構成されている。

【0026】

このように構成されたシール材10は、図4、図5に示すような弁ホルダ2の外周部の溝2a内に、その嵌着部10aの幅が溝2aの幅より多少幅広に形成されているため、押し込む（圧入する）ようにして嵌め込まれる。このとき、シール材10の中央に中央幅広部16が形成されているため、先ず、この中央幅広部16を弁ホルダ2側の先端の深溝2bに嵌め、次に、シール材10の両端を少し引いた状態で、両端近傍の係止凸部15を弁ホルダ側の嵌合凹部2cに嵌める。これにより、シール材10の長手方向の位置決めを正確に行なうことができる。

【0027】

そして、シール材10の全体の嵌着部10aを溝2a内に押し込むようにして嵌着する。この際、シール材10の嵌着部10aは、嵌着した際に溝2a内に開口する凹部12がリブ13によって仕切られて長手方向に並設されているため、また、嵌着部10aの両側に低凸部14が間隔をおいて形成されているため、適度な弾性力を持って溝2a内に良好に嵌着保持させることができ、これにより、シール材10の脱落を防止することができる。このように、シール材10を弁ホルダ2の溝2a内に嵌着した状態で、図2、図3のように、シール材10の先端シール部11は、弁ホルダ2の外周部に突出した状態となる。

【0028】

このようなシール材10を弁ホルダ2に装着した吸気制御弁1は、図14に示すように、サージタンク20の端部に設けた開口部29から、その内側の隔壁2

1の端部に形成された連通孔24内に、弁ホルダ2を嵌め込むように、挿入して装着され、吸気制御弁1の取付部3が開口部29を密閉する状態でサージタンク20の端部に固定される。

【0029】

この弁ホルダ2を連通孔24内に嵌入する際、その外周部にシール材10の先端シール部11が連通孔24の周縁部の溝部に適度な弾性力をもって当接し良好なシール性が得られるように嵌め込まれるが、このとき、シール部10の元部の嵌着部10aを保持する弁ホルダ2の溝2a内に過大な反力が生じることは、以下のようない由により回避される。

【0030】

すなわち、弁ホルダ2が隔壁21の連通孔24に嵌着された際に、シール材10の嵌着部10aに生じる反力は、その底部から内部にかけて設けた多数の凹部12により適度に緩和され、また、凹部12の間に設けたリブ13によって適度な大きさに保持されることになる。

【0031】

したがって、弁ホルダ2を連通孔24に嵌入した際に、弁ホルダ2がシール材10から過大な反力を受けて変形するようなことはなく、適度な装着保持力がシール材10の嵌着部10aと溝2a間に生じて、振動などによるシール材10の脱落を防止することができる。

【0032】

サージタンク20に装着された吸気制御弁1は、ダイヤフラム式のアクチュエータ4がコントロールバルブを介して吸気枝管22又は23に接続され、コントロールバルブがエンジン制御回路に接続され、吸気制御弁1は、内燃機関の運転状況に応じて開閉制御される。

【0033】

例えば、内燃機関が高負荷で低速運転される間、吸気制御弁1は、アクチュエータ4の駆動により、その弁体8を閉鎖するように制御され、これにより、サージタンク20内では、吸気脈動による気柱振動の節が分岐部27となり、吸気脈動による振動数が比較的低くなつて、機関回転数の低い場合の吸気慣性効果によ

り吸気の充填効率が高まり、機関の軸トルクが向上する。

【0034】

一方、内燃機関が低負荷で高速運転される間、吸気制御弁1は、弁体8を開放するように制御され、これにより、サージタンク20内では、吸気脈動による気柱振動の節が吸気枝管22、23の開口端となり、吸気脈動による振動数が比較的高くなつて、機関回転数の高い場合の吸気慣性効果により吸気の充填効率が高まり、機関の軸トルクが向上する。

【0035】

【発明の効果】

以上説明したように、本発明の吸気制御弁によれば、弁ホルダの周縁部の溝に嵌着されるシール材の嵌着部に、凹部が複数のリブによって仕切られて長手方向に並設されるから、嵌着部は適度な弾性力を持って溝内に嵌着保持され、振動などによるシール材の脱落を防止することができる。また、嵌着部が溝内に嵌着されたとき、或いは弁ホルダが連通孔に嵌装される際に、シール材の弾性力つまり弁ホルダがシール材から受ける反力は、凹部とその間のリブによって適度な大きさに緩和されるから、弁ホルダを連通孔に嵌入した際、弁ホルダがシール材から受ける反力で変形することなく、弁ホルダの変形を防止して、シール材を適正なシール位置に保持させ、弁ホルダ内の弁体の全閉時の高いシール性を確保することができる。

【0036】

また、請求項2のように、弁ホルダの先端部に深溝を形成し、その深溝に、シール材の中央部に設けた中央幅広部を嵌着させる構成とすれば、シール材の適正位置への装着を容易に行なうことができ、そのシール材の適正位置を保持し、振動などによるシール材の偏倚や離脱を防止することができる。また、請求項3のように、シール材の両側部に低い凸状の低凸部を、間隔をあけて長手方向に並設することにより、さらに、シール材の装着性を良くすることができる。また、請求項4のように、シール材の両端部近傍に係止凸部を突設し、弁ホルダの溝に延設された嵌合凹部にこの係止凸部を嵌合させる構成とすれば、シール材の適正位置への装着を容易に行なうことができ、振動などによるシール材の偏倚や離脱を

防止することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の吸気制御弁を用いた内燃機関のサージタンク近傍の概略構成図である

。

【図 2】

吸気制御弁 1 の平面図である。

【図 3】

図 2 の拡大III-III断面図である。

【図 4】

弁ホルダ 2 のシール材 10 を外した状態の右側面図である。

【図 5】

弁ホルダ 2 のシール材 10 を外した状態の正面図である。

【図 6】

外した状態のシール材 10 の平面図である。

【図 7】

シール材 10 の展開状態の平面図である。

【図 8】

シール材 10 の展開状態の底面図である。

【図 9】

図 8 のIX-IX断面図である。

【図 10】

図 8 の拡大X-X断面図である。

【図 11】

図 8 の拡大XI-XI断面図である。

【図 12】

図 8 の拡大XII-XII断面図である。

【図 13】

図 8 の拡大XIII-XIII断面図である。

【図14】

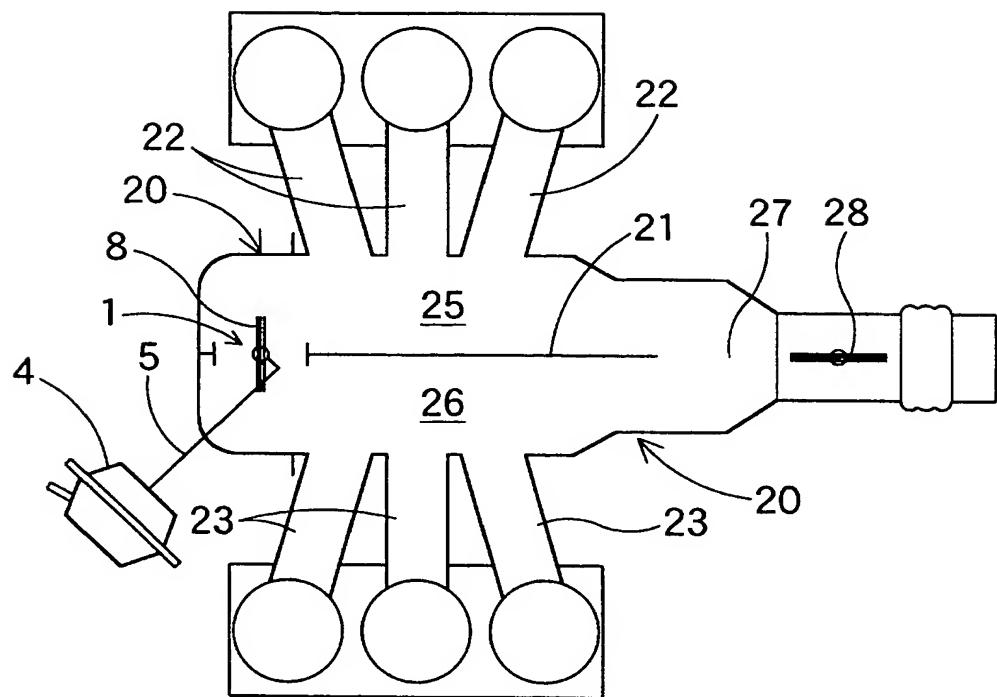
吸気制御弁をサージタンクに装着する際の概略斜視図である。

【符号の説明】

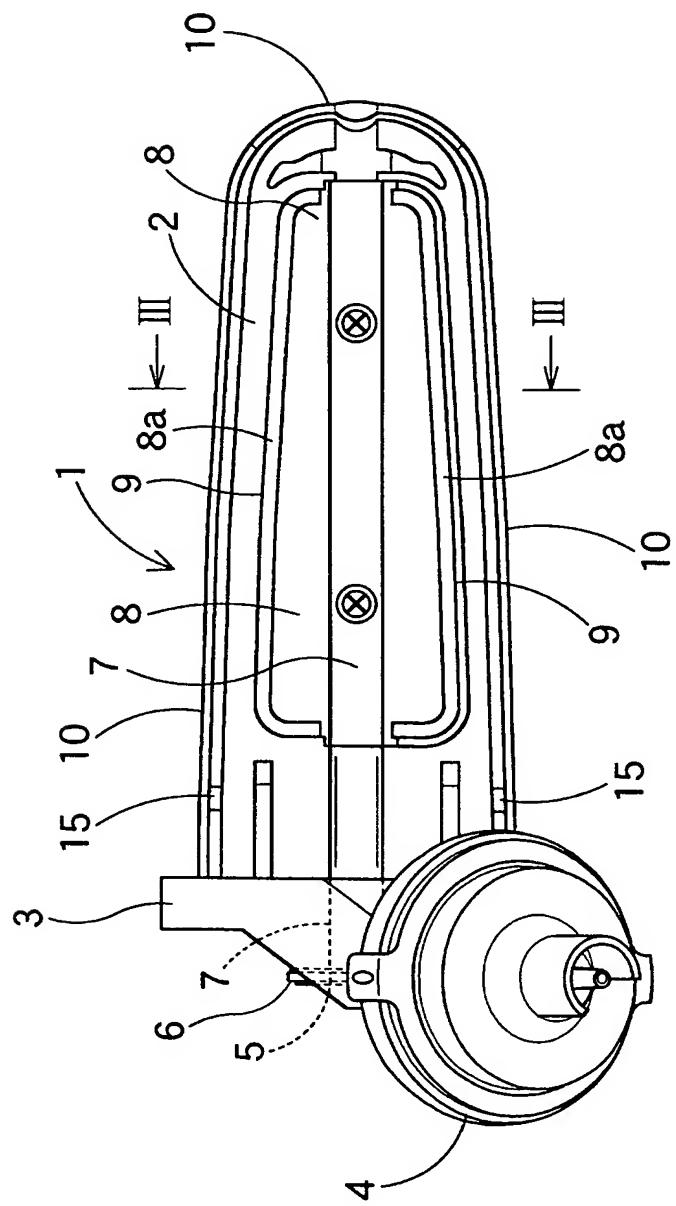
- 1-吸気制御弁
- 2-弁ホルダ
- 2 a-溝
- 2 b-深溝
- 2 c-嵌合凹部
- 8-弁体
- 1 0-シール材
- 1 1-先端シール部
- 1 2-凹部
- 1 3-リブ
- 1 4-低凸部
- 1 5-係止凸部
- 1 6-中央幅広部
- 1 7-中央凹部
- 2 0-サージタンク
- 2 1-隔壁
- 2 4-連通孔
- 2 5-第一サージタンク室
- 2 6-第二サージタンク室

【書類名】 図面

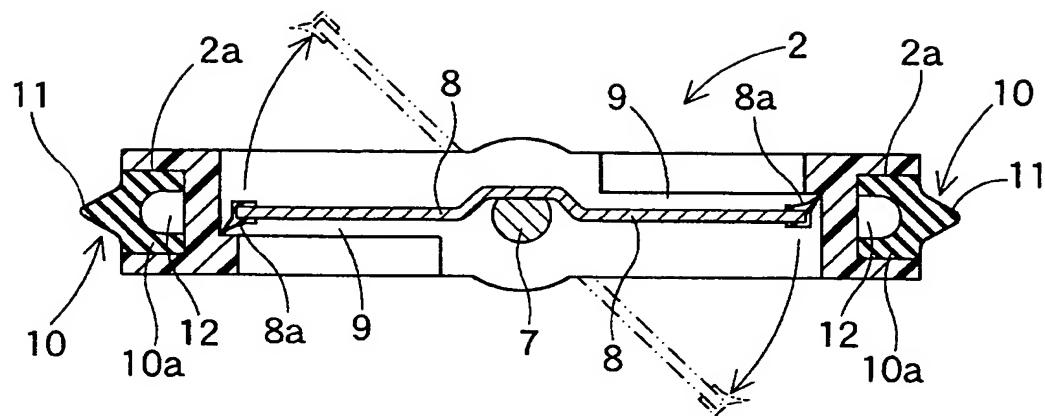
【図 1】



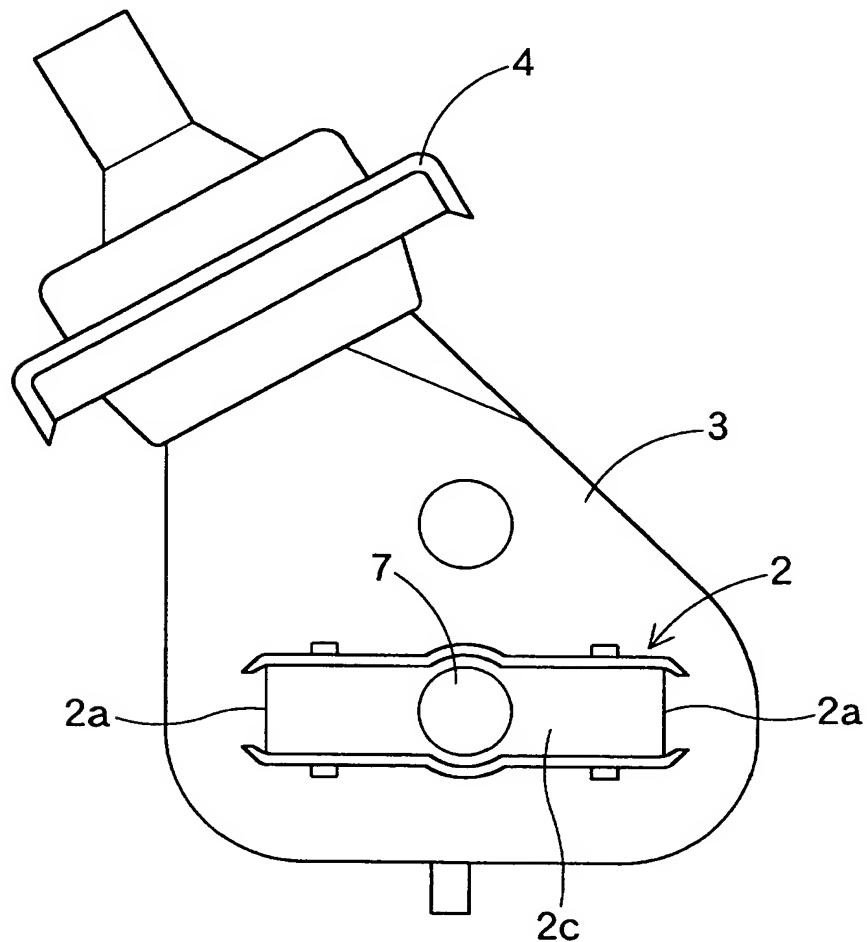
【図2】



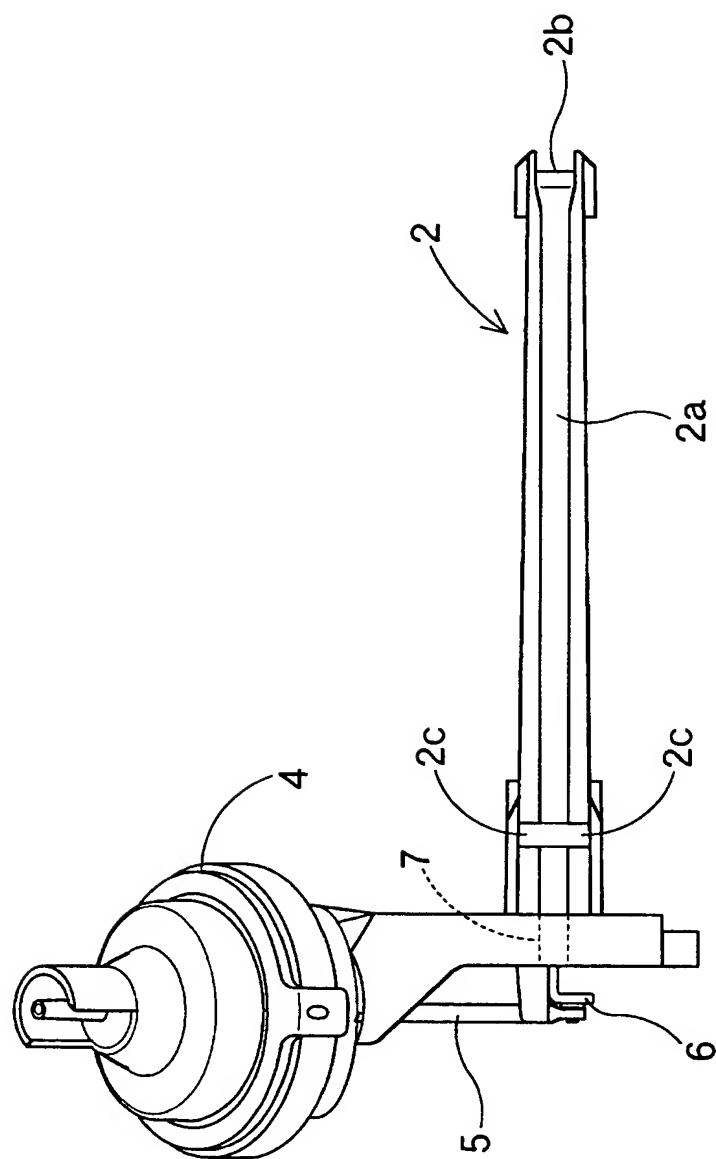
【図3】



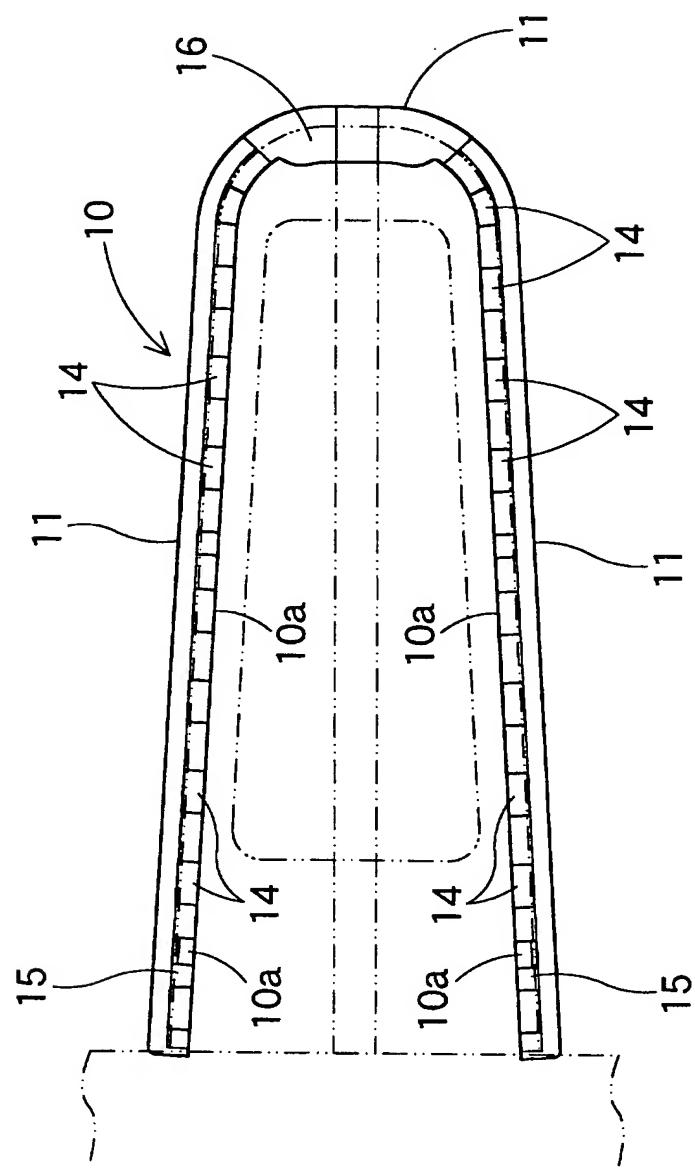
【図4】



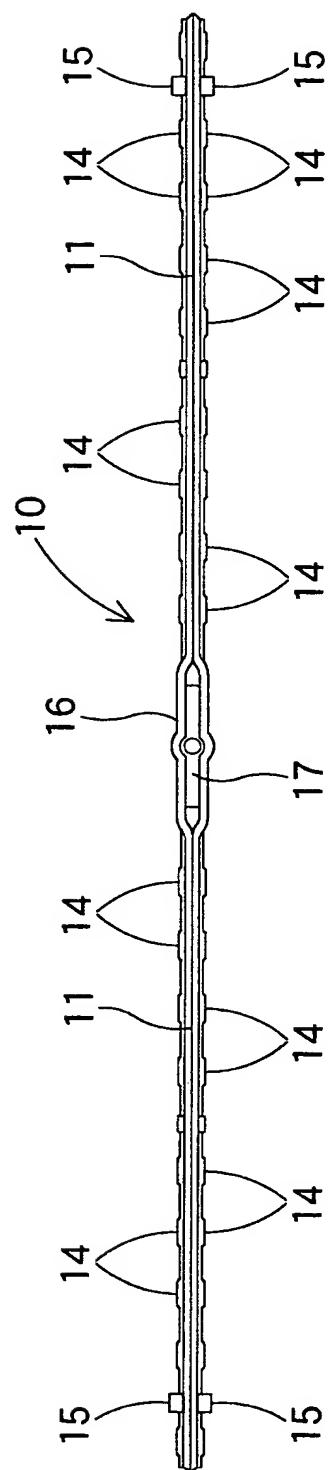
【図5】



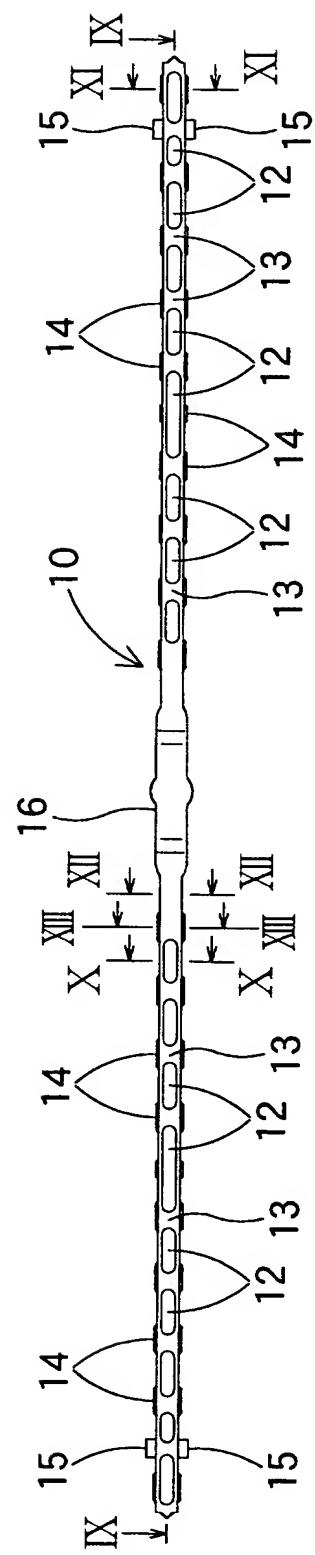
【図6】



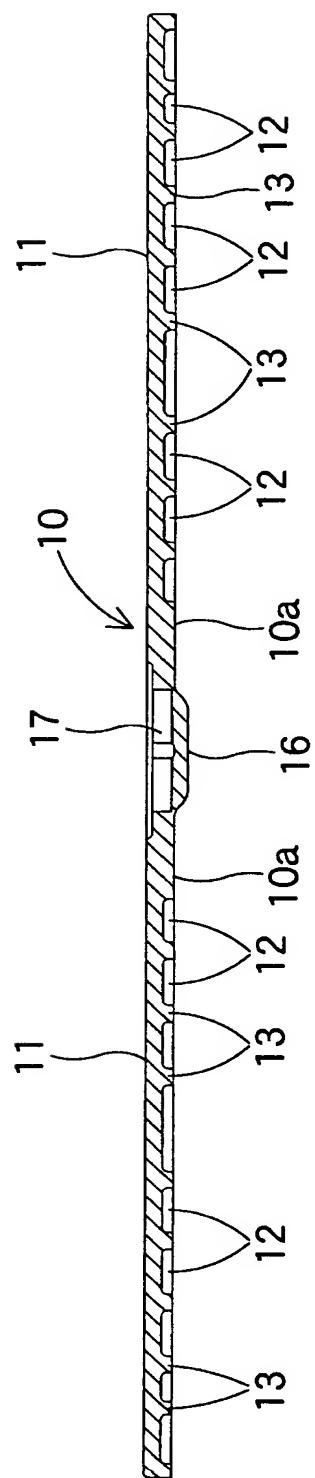
【図7】



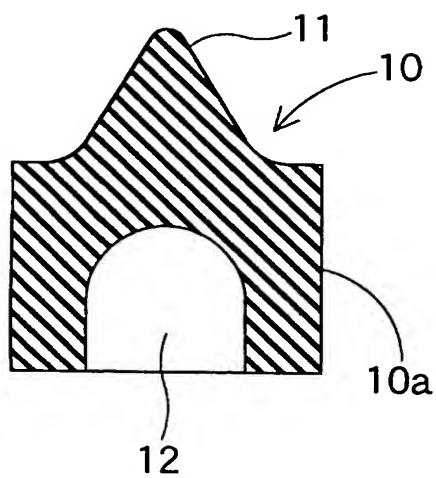
【図8】



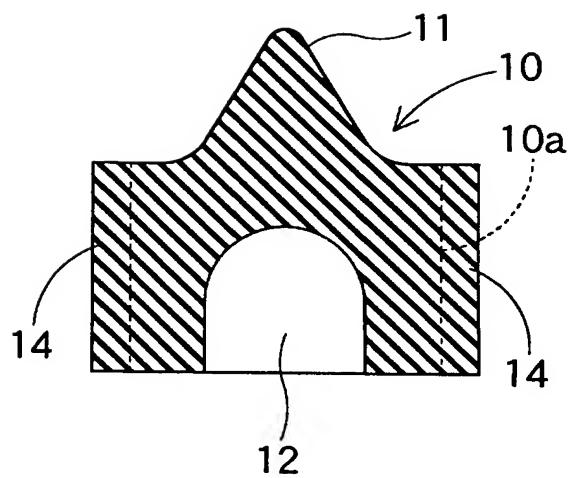
【図9】



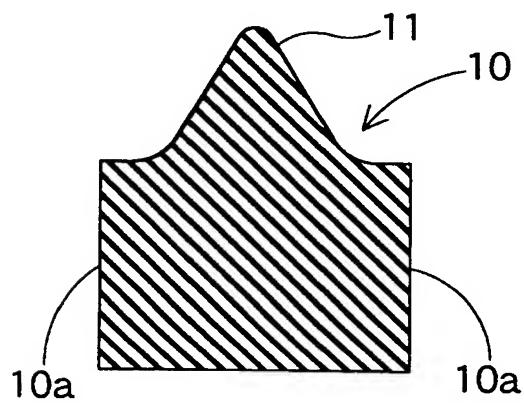
【図10】



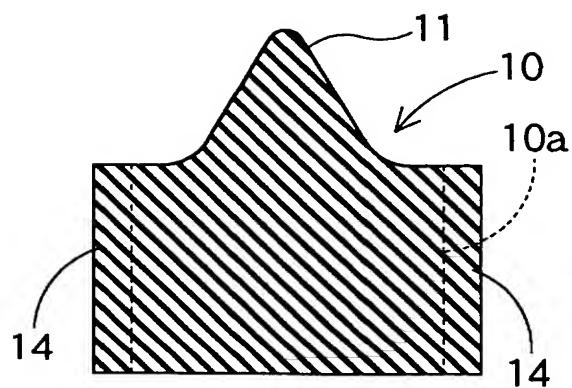
【図11】



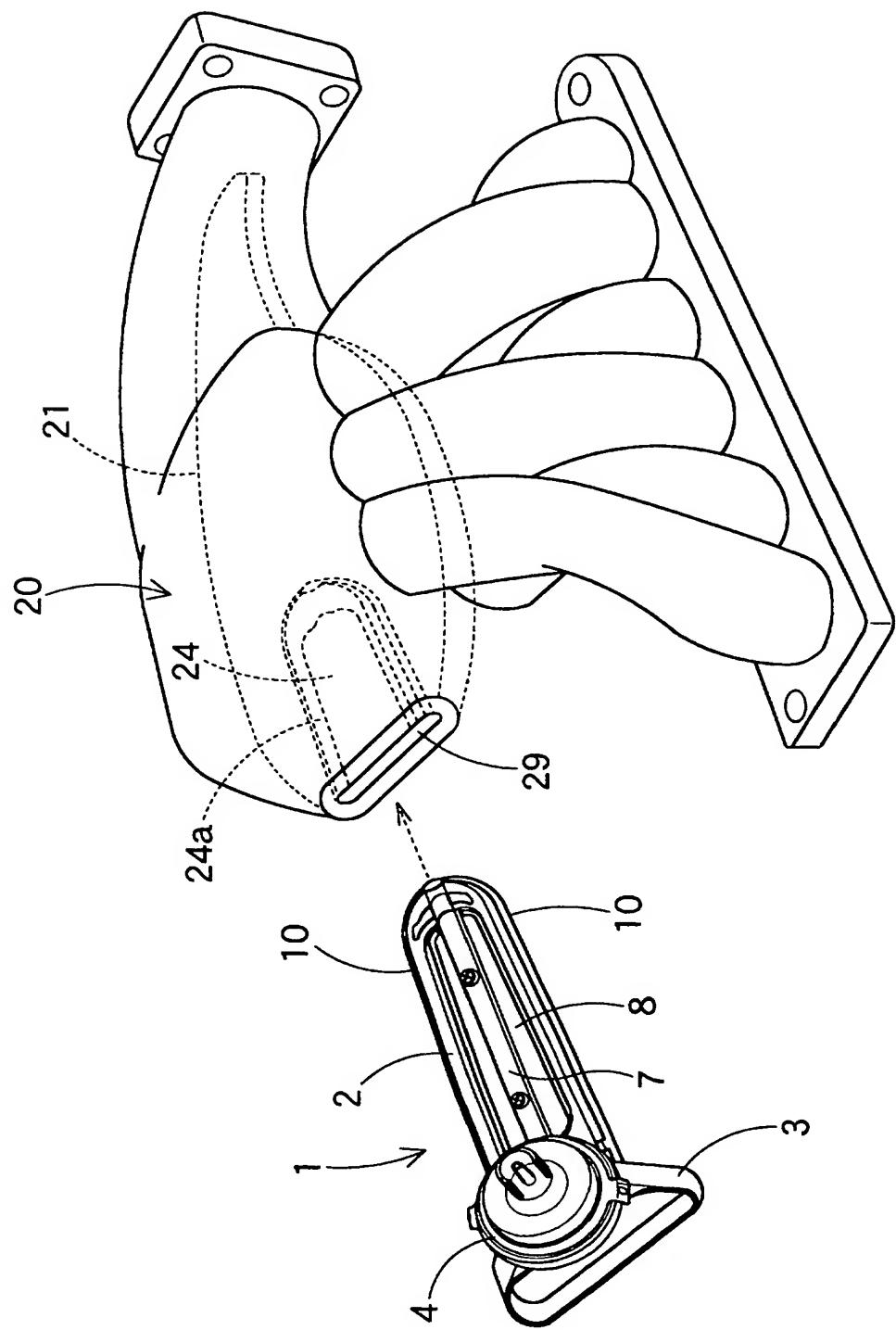
【図12】



【図13】



【図14】



【書類名】要約書

【要約】

【課題】弁ホルダの周縁部に嵌装するシール材の脱落を防止し且つ全閉時の良好なシール性を確保することができる吸気制御弁を提供する。

【解決手段】多気筒内燃機関のサージタンク20の内部にサージタンク室を分割する隔壁21が形成され、隔壁21とは別個に形成された弁ホルダ2を有する吸気制御弁1が、隔壁21に形成した連通孔24に弁ホルダ2を嵌挿して装着される。弁ホルダ2内に弁孔9が形成され、バタフライ形の弁体8が弁孔9を開閉可能に弁軸7を介して軸支され、弁ホルダ2の周縁部に設けた溝2aにシール材10が嵌装される。シール材10は弁ホルダ2の溝2a内に嵌着される嵌着部10aと隔壁21の連通孔24の内周部に当接する先端シール部11とから形成される。嵌着部10aには溝2a内に開口する凹部12が複数のリブ13によって仕切られて長手方向に並設される。

【選択図】図2

特願 2002-279178

出願人履歴情報

識別番号 [000116574]

1. 変更年月日 1990年 8月21日
[変更理由] 新規登録
住 所 愛知県大府市共和町一丁目1番地の1
氏 名 愛三工業株式会社

特願 2002-279178

出願人履歴情報

識別番号 [000004385]

1. 変更年月日 1990年 8月 27日
[変更理由] 新規登録
住 所 東京都港区芝大門1丁目12番15号
氏 名 エヌオーケー株式会社

2. 変更年月日 2003年 7月 4日
[変更理由] 名称変更
住 所 東京都港区芝大門1丁目12番15号
氏 名 NOK株式会社